

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年10 月14 日 (14.10.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/088038 A1

- (51) 国際特許分類⁷: D21H 25/14, 27/00
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/004689
(22) 国際出願日: 2004 年3 月31 日 (31.03.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2003-097433 2003 年3 月31 日 (31.03.2003) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日本製紙株式会社 (NIPPON PAPER INDUSTRIES CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1140002 東京都北区王子1 丁目4 番1 号 Tokyo (JP).
(72) 発明者: および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 小野 克正 (ONO,

Katsumasa) [JP/JP]; 〒1140002 東京都北区王子5 丁目2 1 番1 号 日本製紙株式会社 技術研究所内 Tokyo (JP). 轟・英伸 (TODOROKI, Hidenobu) [JP/JP]; 〒1140002 東京都北区王子5 丁目2 1 番1 号 日本製紙株式会社 技術研究所内 Tokyo (JP). 阿部 裕司 (ABE, Yuji) [JP/JP]; 〒1140002 東京都北区王子5 丁目2 1 番1 号 日本製紙株式会社 技術研究所内 Tokyo (JP).

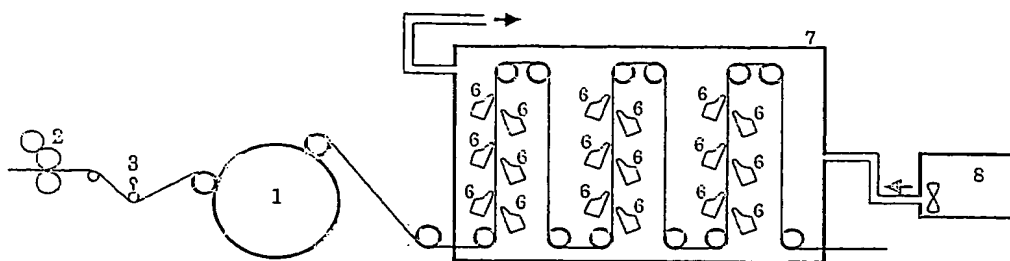
(74) 代理人: 社本 一夫, 外 (SHAMOTO, Ichio et al.); 〒1000004 東京都千代田区大手町二丁目2 番1 号 新大手町ビル2 0 6 区 ユアサハラ法律特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,

(続葉有)

(54) Title: PROCESS FOR PRODUCING CAST COATED PAPER AND APPARATUS THEREFOR

(54) 発明の名称: キャスト塗被紙の製造方法及びその製造装置



- | | |
|--------------|--------------------------------|
| 1. キャストドラム | 1...CAST DRUM |
| 2. コーターヘッド | 2...COATER HEAD |
| 3. 凝固液塗布箇所 | 3...COAGULATION LIQUID COATING |
| 6. 空気吹付けノズル | 6...AIR BLASTING NOZZLE |
| 7. 恒温恒湿チャンパー | 7...THERMO-HYGROSTAT CHAMBER |
| 8. 送風機 | 8...AIR BLOWER |

(57) Abstract: A process for producing a cast coated paper excelling in characteristics of cast coated surface while reducing a curling area after production of a cast coated paper and suppressing curling or flix deformation caused by, for example, moisture absorption. In particular, a process for producing a cast coated paper, comprising coating one major surface of raw paper with a coating liquid composed mainly of a pigment and an adhesive, pressing a coating layer in wet form against a specular surface of cast drum and drying the same, wherein after the cast drum pressing and drying, the coated paper is traveled through high-temperature high-humidity air (for 20 sec or longer) so as to moisturize the same. There is further provided an apparatus therefor.

(57) 要約: キャスト塗被紙製造後のカールの大きさ及び吸湿等が原因で発生するカールや波打ち状の変形が抑制され、キャスト塗被面の表面性に優れたキャスト塗被紙の製造方法を提供することである。原紙の片面に、顔料及び接着剤を主成分とする塗被液を塗被し、湿潤状態にある塗被層をキャストドラム鏡面に圧着、乾燥してなるキャスト塗被紙の製造方法において、キャストドラムの圧着、乾燥後に、高温、高湿度の空気中を(20秒以上)通過させることにより水分を付与するキャスト塗被紙の製造方法及び装置。



LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,
NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,
SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG,
CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が
可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL,
SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG,
KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY,
CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。